IMS10039

CARETAS DE AUTO-OBSCURECIMIENTO VIKING 750S

Septiembre, 2009

LENTE DE REEMPLAZO 4.50 x 5.25

MANUAL DEL OPERADOR



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

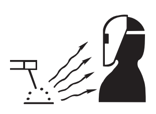
• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

TABLA DE CONTENIDO Página

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR

⚠ ADVERTENCIA



Los Rayos del ARCO pueden lesionar los ojos y quemar la piel

- Antes de soldar, inspeccione siempre la careta y lente de filtro para asegurarse de que están ajustados adecuadamente, están en buenas condiciones y sin dañar.
- Revise para ver que el lente transparente está limpio y montado en forma segura en la careta.
- Siempre utilice lentes o lentillas de seguridad bajo la careta de soldadura y ropa protectora para proteger su piel contra la radiación, quemaduras y salpicaduras.
- Asegúrese de que la radicación óptica de los demás arcos de soldadura en el área que le rodea no entren delante o detrás de la careta y el filtro de auto-obscurecimeinto . .

Nota: Los Filtros de Auto-Obscurecimiento en las caretas de Lincoln están diseñados para proteger al usuario contra los rayos ultravioleta e infrarrojos tanto en un estado claro como oscuro. No importa en qué sombra esté configurado el lente, la protección UV/IR siempre está presente.



Los HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos para su salud.

- Mantenga su cabeza alejada de los humos.
- Utilice suficiente ventilación o escape en el arco, o ambos, para alejar los humos y gases de su zona de respiración y área general.
- **Al soldar con electrodos que requieren ventilación especial tales como el acero inoxidable o recubriimiento duro (observe las instrucciones del contenedor o la MSDS (Hoja de datos de material de seguridad)) o en un cable o acero cadmium plated y otros metales o revestimientos que producen gases altamente tóxicos, expóngase lo menos posible y dentro de los límites de las normas OSHA PEL y ACGIH TLV aplicables utilizando un escape local o ventilación mecánica. Es posible que se requiera un respirador bajo algunas circunstacias o en espacios confinados. Asimismo, e requieren precauciones adicionales al soldar en acero galvanizado.**

Visite **http://www.lincolnelectric.com/safety**
para concoer información adicional de seguridad.

INFORMACIÓN DE LA CARETA

Esta Careta de Soldadura de Auto-Obscurecimiento cambiará automáticamente de un estado claro (Sombra 3.5) a uno oscuro (Sombra 9-13) cuando inicie una soldadura con arco.

El filtro regresa automáticamente a un estado claro cuando el arco se detiene.

Haga que su aplicación de soldadura corresponda con la sombra indicada en la tabla de sombras. (Vea la Página 6)

- Temperatura de Operación: -10°C ~ 55°C (14°F ~ 131°F).
- No utilice o abra el filtro de auto-obscurecimiento si está dañado por impacto, vibración o presión.
- Mantenga los sensores y celdas solares limpios. Limpie el cartucho de filtro utilizando una solución de agua jabonosa y trapo suave que puede estar húmedo mas no saturado.

Esta Careta de Soldadura de Auto-Obscurecimiento está diseñada para usarse con soldadura GMAW, GTAW, MMAW, o corte con Arco de Plasmas o Arco de Aire Carbón.

El cartucho proporciona protección contra radiación UV e IR dañina, en ambos estados oscuro y claro..

El cartucho contiene dos sensores para detector la luz del arco de soldadura, dando como resultado el oscurecimiento del lente a una sombra de soldadura seleccionada.

- No utilice solventes o detergentes de limpieza abrasivos.
- Si el lente de cubierta está salpicado o cubierto con suciedad, deberá reemplazarse inmediatamente.
- Si el lente de cubierta está salpicado o cubierto con suciedad, deberá reemplazarse inmediatamente.
- No utilice la careta sin los lentes de cubierta interno y externo instalados adecuadamente.

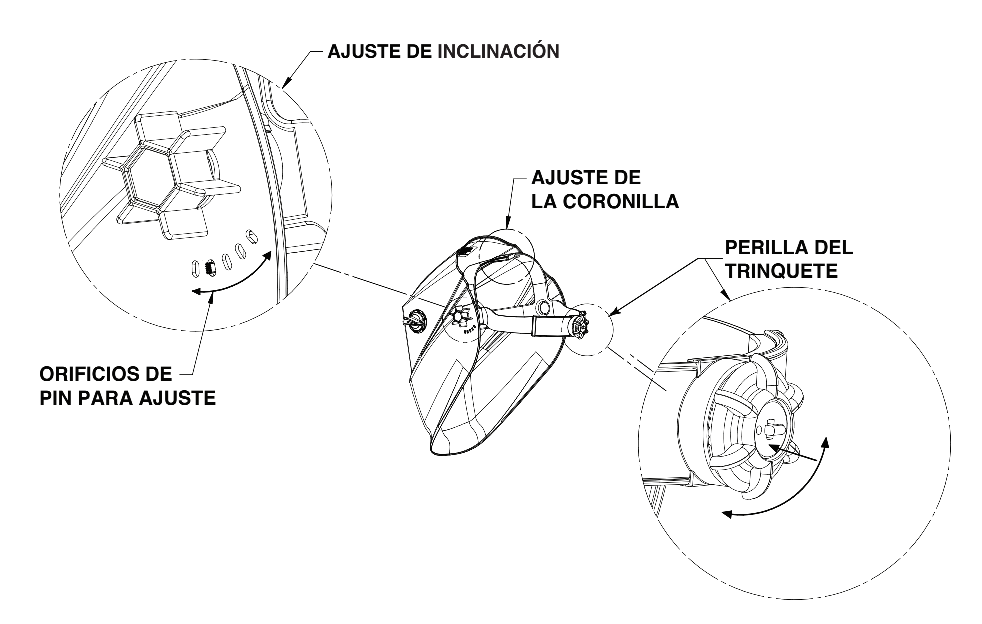
ESPECIFICACIONES

Área de Visión LCD	96 x 47mm (3.78 x 1.85 pulg.)
Tamaño del Cartucho	114 x 133mm (4.50 x 5.25 pulg.)
Protección UV/IR	Hasta Sombra DIN 16 en todo momento
Sensores de Arco	2
Sombra de Estado Claro	DIN 4
Sombras de Soldadura Variable	DIN 9 a 13
Control de Sombra	Perilla de ajuste - ajuste total
Fuente de Energía	Celdas solares - no se requieren baterías
Encendido/Apagado	Totalmente Automático
Tiempo de Cambio de Claro a Oscuro	0.00004 sec. (1/25,000 seg.)
Control de Sensibilidad	Variable y Esmerilado
Capacidad Nominal TIG	5 amps
Temperatura de Operación	-10°C ~ 55°C (14°F ~ 131°F)
Temperatura de Almacenamiento	-20°C ~ 70°C (-4° ~ 158°F)
Peso Total	Negro 532g (18.7 Oz.) Graphic 544g (19.2 Oz.)
Cumplimiento[1]	ANSI Z87.1-2003/CSA Z94.3

[1] El cumplimiento con ANSI Z87.1 del dispositivo para la cabeza es sin la badana instalada.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Ajuste del Dispositivo para la Cabeza



Ajuste al Tamaño de la Cabeza: La tensión del dispositivo para la cabeza se ajusta oprimiendo la perilla del trinquete y girando para ajustar al nivel de comodidad deseado. Esta perilla se localiza en la parte posterior de la careta. **El AJUSTE DE LA CORONILLA DEL DISPOSITIVO PARA LA CABEZA** se logra adaptando la cinta de la coronilla para colocación vertical sobre la cabeza e introduciendo el pin en el orificio para asegurar en su lugar.

Inclinación: La inclinación se ajusta al lado izquierdo de la careta. La INCLINACIÓN se ajusta aflojando las perillas de tensión externas, y liberando la palanca de ajuste de su ubicación actual y moviéndola a otro punto. Vuelva a apretar las perillas de tensión externas cuando acabe.

OPERACIÓN/FUNCIONES DEL CARTUCHO

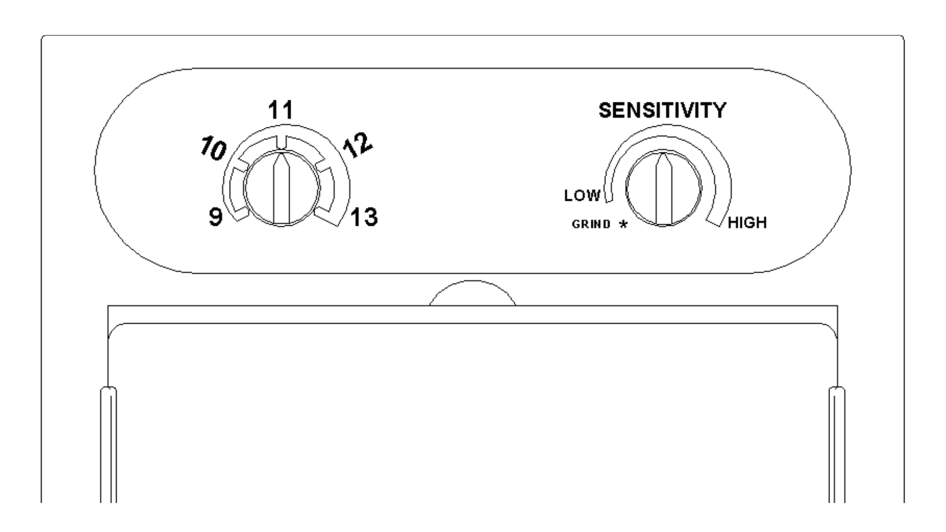
Control de Sombra Variable
La sombra puede ajustarse de la 9 a la 13 con base en el proceso o aplicación de soldadura (consulte a la tabla de selección de Sombras en la página 6). La perilla de control variable de sombra se localiza en el cartucho ADF como se muestra más adelante.

Perilla de Sensibilidad
Ajuste la sensibilidad de la luz girando la perilla de **Sensibilidad** a la izquierda o derecha como se muestra en la siguiente figura. Se prefiere girar la perilla totalmente a la derecha, hacia el parámetro **más alto**, por lo regular se utiliza para el uso normal. Cuando la careta se utiliza en presencia de exceso de luz ambiente o con otra máquina de soldadura cerca, se puede obtener un desempeño mejorado de la careta con una configuración más baja, girando la perilla a la izquierda para reducir la sensibilidad.

No gire la perilla de Sensibilidad a la posición de esmerilado para soldadura.
Vea el modo Esmerilado a continuación para más información.

Modo Esmerilado
El modo de Esmerilado se puede seleccionar girando la perilla de sensibilidad a la izquierda hasta que se escuche un clic. **El modo Esmerilado está destinado únicamente para esmerilado no para soldadura.**

Energía Solar
Esta careta se alimenta de energía solar. Por lo tanto, no se requiere reemplazar baterías.



SIEMPRE PRUEBE PARA ASEGURARSE DE QUE EL CARTUCHO ADF ESTÁ CARGADO ANTES DE SOLDAR. El cartucho puede colocarse a la luz del sol para cargarlo. No almacene la careta en un gabinete oscuro u otra área de almacenamiento por periodos prolongados. Mientras suelda, el arco también carga al cartucho ADF.

CONFIGURACIONES DE GUÍA DE SOMBRAS

GUÍA PARA NÚMEROS DE SOMBRAS				
OPERACIÓN	**TAMAÑO DEL ELECTRODO 1/32 in. (mm)**	**CORRIENTE DE ARCO (A)**	**SOMBRA PROTECTORA MÍNIMA**	**SOMBRA SUGERIDA(1) NÚM. (COMODIDAD)**
Soldadura de arco metálico con electrodo revestido	Menos de 3 (2.5) 3-5 (2.5–4) 5-8 (4–6.4) Más de 8 (6.4)	Menos de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	– 10 12 14
Soldadura de Soldadura de arco metálico con gas y soldadura de arco tubular metálico con electrodo revestido		Menos de 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Soldadura de arco de tungsteno con gas		Menos de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Aire Carbón Corte con Arco	(Ligero) (Pesado)	Menos de 500 500-1000	10 11	12 14
Soldadura de arco de plasma		Menos de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 a 8 10 12 14
Corte de arco de plasma	(Ligero)(2) (Mediano)(2) (Pesado)(2)	Menos de 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Soldadura con bronce de antorcha		–	–	3 ó 4
Soldadura con antorcha		–	–	2
Soldadura con arco carbón		–	–	14
	GROSOR DE LA PLACA			
	Pulg.	**mm**		
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	Menos de 1/8 1/8 a ½ Más de ½	Menos de 3.2 3.2 a 12.7 Más de 12.7		4 ó 5 5 ó 6 6 ó 8
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	Menos de 1 1 a 6 Más de 6	Menos de 25 25 a 150 Más de 150		3 ó 4 4 ó 5 5 ó 6

(1) Como regla general, inicie con una sombra que sea muy oscura y después pase a una más clara que brinde suficiente visibilidad de la zona de soldadura sin llegar al mínimo. Si suelda o corta con oxigas, donde la antorcha produce una luz altamente amarilla, es conveniente utilizar un lente de filtro que absorba la luz visible amarilla o de línea de sodio de la operación (espectro)

(2) Estos valores aplican donde el arco real se ve claramente. La experiencia ha demostrado que es posible utilizar filtros más claros cuando la pieza de trabajo esconde al arco

Datos de ANSI Z49.1-2005

Si su careta no incluye ninguna de las sombras mencionadas anteriormente, se recomienda que utilice la siguiente sombra más oscura.

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA

Reemplazo de la lente de la cubierta clara frontal: Reemplace la lente de la cubierta frontal si está dañada. Retire el ensamble del sujetador ADF de acuerdo con las instrucciones que se muestran a continuación. Retire la lente de la cubierta frontal del ensamble de la careta. Retire cuidadosamente el empaque de la lente de la cubierta. Instale un nuevo lente de cubierta en el empaque y ensamble la careta nuevamente. Asegúrese de ensamblar la lente de la cubierta y el empaque en la careta de la misma forma que fue retirado.

Reemplace el Lente de Cubierta Interno: Reemplace la lente clara interna si está dañada. Coloque su uña en el hueco sobre la ventana de vista del cartucho y flexione el lente hacia arriba hasta soltarlo de los bordes de la ventana de vista de cartucho.

Cambie el Cartucho de Sombra: Retire el ensamble de sujetador ADF del recubrimiento de la careta. Vea la figura 1 para saber cómo retirarlo. Flexione un extremo del sujetador ADF para permitir que el cartucho ADF salga del marco. Instale un cartucho ADF en el marco como se muestra en la figura 2 más adelante. Asegúrese de que el cartucho ADF se inserte en el sujetador ADF de la manera correcta según se muestra. Instale el sujetador ADF en la cubierta de la careta.

Limpieza: Limpie la careta con un trapo suave. Limpie las superficies del cartucho regularmente. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y celdas soldares con una solución de agua jabonosa y trapo limpio, y seque con un trapo libre de pelusa. NO sumerja el cartucho de sombra en agua u otra solución.

Almacenamiento: Almacene en un lugar limpio y seco.

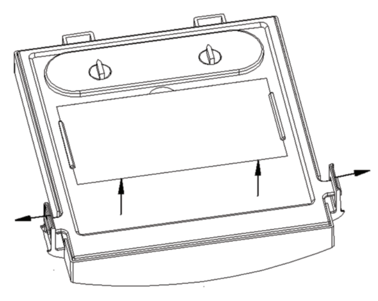
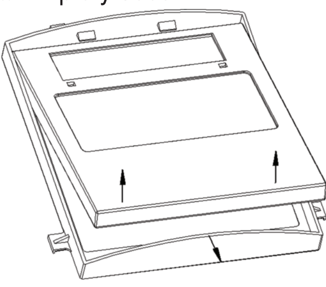



Figure 1


Figure 2

La careta **VIKING™ 750S** no tiene la capacidad de montaje después del ente de aumento comercial.

GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Pruebe su cartucho de sombra antes de soldar dirigiendo el frente del mismo hacia una fuente brillante de luz, y después cubra y descubra los sensores rápidamente con sus dedos. El cartucho se oscurecerá momentáneamente a medida que se expone el sensor. También es posible utilizar una antorcha.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
Dificultad para ver a través del filtro.	Lente de cubierta frontal sucio	Limpie o reemplace el lente de cubierta protector.
	Cartucho sucio.	Limpie el cartucho de Auto-Obscurecimiento con solución de agua jabonosa y un trapo suave.
El filtro no se oscurece después de iniciar un arco.	La sensibilidad está establecida muy baja.	Ajuste la sensibilidad en el nivel requerido.
	Lente de cubierta frontal sucio.	Limpie o reemplace el lente de cubierta protector.
	Lente de cubierta frontal dañado.	Revise si el lente de cubierta frontal está cuarteado o perforado, y reemplace si es necesario.
	Los sensores están bloqueados o el panel solar está bloqueado.	Asegúrese de que no está bloqueando los sensores o paneles solares con su brazo u otro obstáculo mientras suelda. Ajuste su posición para que los sensores puedan ver el arco de soldadura.
	Modo Esmerilado Seleccionado	Verifique la exactitud de ajuste de la perilla.
El filtro se oscurece sin iniciar un arco.	La sensibilidad está establecida muy alta.	Ajuste la sensibilidad en el nivel requerido.

ADVERTENCIA

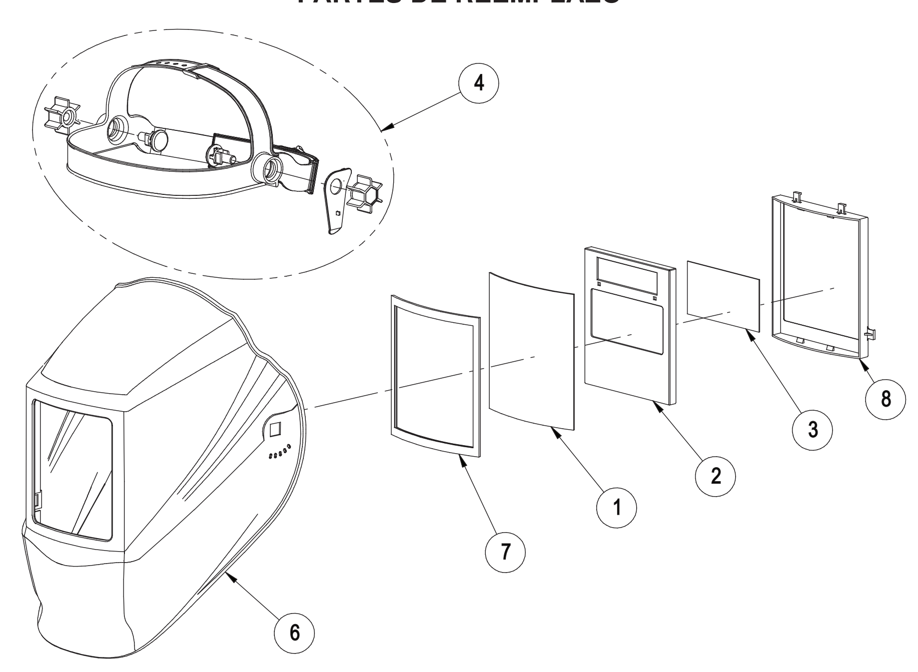
ADF está cuarteado.	**Deje (PARE) de utilizar este producto si este problema existe. La protección UV/IR se puede ver comprometida dando como resultado quemaduras en los ojos o piel.**	
La salpicadura de la soldadura está dañando al filtro.	**Lente de cubierta protector faltante, dañado, roto, cuarteado o distorsionado.**	**Reemplace el lente de cubierta frontal según sea necesario.**

INFORMACIÓN DE GARANTÍA

INFORMACIÓN DE GARANTÍA: Consulte IMWS1 incluido en la documentación.

LA GARANTÍA NO CUBRE DAÑOS POR SALPICADURA:
No utilice este producto sin los lentes de cubierta transparentes protectores correctos instalados adecuadamente a ambos lados del Cartucho de Filtro de Auto-Obscurecimiento (ADF). Los lentes de cubierta proporcionados con esta careta son del tamaño adecuado para trabajar con este producto y deberán evitarse substitutos de otros proveedores.

PARTES DE REEMPLAZO



ARTÍCULO	PARTE NÚM.	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	KP2898-1	LENTES DE CUBIERTA EXTERNOS (PAQ. CANT. 5)	1
2	KP2899-1	CARTUCHO ADF	1
3	KP2897-1	LENTES DE CUBIERTA INTERIORES (PAQ. CANT. 5)	1
4	KP2851-1	ENSAMBLE DEL DISPOSITIVO PARA LA CABEZA (INCLUYENDO BADANA)	1
5*	KP2854-1	BADANA (PAQ. CANT.: 2)	1
6	S27978-29	RECUBRIMIENTO DE REEMPLAZOSELLO DEL	1
7	S27978-32	LENTE CLARO EXTERNO	1
8	S27978-19	SUJETADOR ADF	1

*No se ilustra



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com